



SUOMI - FINLAND (FI)

PATENTTI- JA REKISTERIHALLITUS PATENT- OCH REGISTERSTYRELSEN

[A] TIIVISTELMÄ - SAMMANDRAG

(11)	(21)	Patenttihakemus - Patentansökan	20011291
(51)		Kv.lk.7 - Int.kl.7	
		D21F 11/00, 9/00	
(22)		Hakemispäivä - Ansökningsdag	18.06.2001
(24)		Alkupäivä - Löpdag	18.06.2001
(41)		Tullut julkiseksi - Blivit offentlig	19.12.2002

(71) Hakija - Sökande

1 •Metso Paper, Inc., Fabianinkatu 9 A, 00130 Helsinki, SUOMI - FINLAND, (FI)

(72) Keksijä - Uppfinnare

1 •Korhonen, Hannu, Hollituvantie 23, 40200 Jyväskylä, SUOMI - FINLAND, (FI)

2 •Grön, Johan, Vesiniityntie 6 A, 02360 Espoo, SUOMI - FINLAND, (FI)

(74) Asiamies - Ombud: Forssén & Salomaa Oy
Eerikinkatu 2, 00100 Helsinki

(54) Keksinnön nimitys - Uppfinningens benämning

Menetelmä ja paperikone päällystetyn paperin valmistamiseksi
Förfarande och pappermaskin för att framställa bestruket papper

(57) Tiivistelmä - Sammandrag

Menetelmä ja paperikone päällystetyn paperin valmistamiseksi. Paperikone käsittää perälaatikon (100), kintaformerin (200), puristinosan (300), joka käsittää ainakin yhden pitkänippupuristimen, esikuivusosan (400), jossa rainaa (W) kuivataan ainakin syintenrikuivatuksella (R1-R7) soveltaen, esikalanterin (500), jossa raina (W) esikalanteroidaan, ainakin yhden päällystysasemasta (600) ja jällekuivatusosasta (700) muodostuvan osuuden, jossa raina (W) päällystetään molemmilta puolilta ja kuivataan ainakin kosketuseton kuivatuksella (710) soveltaen, loppukalanterin (800), jossa raina (W) kalanteroidaan ja rullaimen (900), jossa raina (W) rullataan. Esikalanteri (500) on ainakin yhdellä pitkänipillä (NE1, NE2) varustettu kalanteri, jossa rainan molemmat pinnat ovat kosketuksessa pintalämpötilaltaan ainakin 200 °C asteisen, edullisesti ainakin 250 °C asteisen kalanterointivälimmän kanssa, pitkänipin pituus on alueella 30-300 mm, edullisesti alueella 100-300 mm, viivakuorma on alueella 200-400 kN/m, edullisesti alueella 300-400 kN/m ja rainan kosteuspitoisuus ennen esikalanteria (500) on alueella 5-20 %, edullisesti alueella 10-20 %.

(Fig. 4)

Förfarande och pappermaskin för att framställa bestruket papper. Pappermaskinen omfattar en inloppslåda (100), en gapform (200), ett pressparti (300), som omfattar åtminstone ett långt pressnyp, ett förtorkningsparti (400), där banan (W) torkas åtminstone medelst cylindertorkning (R1-R7), en förkalander (500), där banan (W) förkalanderas, åtminstone ett av en belstrykningsstation (600) och ett eftertorkningsparti (700) bestående parti, där banan (W) beläggs från båda sidorna och torkas medelst åtminstone kontaktfri torkning (710), en slutkalander (800), där banan (W) kalanderas och en rullstol (900) där banan (W) rullas. Förkalandern (500) är en med åtminstone ett långt nyp (NE1, NE2) försedd kalander, där banans båda ytor är i kontakt med en kalanderstryta vars ytemperatur är åtminstone 200 °C, fördelaktigt åtminstone 250 °C, nypets längd är i området 30-300 mm, fördelaktigt i området 100-300 mm, sträcklasten är i området 200-400 kN/m, fördelaktigt i området 300-400 kN/m och banans fukthalt före förkalandern (500) är i området 5-20 %, fördelaktigt i området 10-20 %.

